

10/544106

PCT/JP 2004/002904

05.3.2004

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日
Date of Application: 2003年 3月14日

出 願 番 号
Application Number: 特願2003-069899
[ST. 10/C]: [JP 2003-069899]

出 願 人
Applicant(s): 横浜ゴム株式会社

REC'D 22 APR 2004

WIPO

PCT

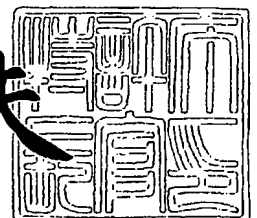
**PRIORITY
DOCUMENT**
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

**CERTIFIED COPY OF
PRIORITY DOCUMENT**

2004年 4月 8日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今 井 康 夫



出証番号 出証特2004-3028955

【書類名】 特許願

【整理番号】 P2002385

【提出日】 平成15年 3月14日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 B60C

【発明者】

【住所又は居所】 広島県尾道市東尾道 2 0 番地 横浜ゴム株式会社 尾道
工場内

【氏名】 前川 剛

【発明者】

【住所又は居所】 広島県尾道市東尾道 2 0 番地 横浜ゴム株式会社 尾道
工場内

【氏名】 中目 平吉

【発明者】

【住所又は居所】 神奈川県平塚市追分 2 番 1 号 横浜ゴム株式会社 平塚
製造所内

【氏名】 高橋 健

【特許出願人】

【識別番号】 000006714

【氏名又は名称】 横浜ゴム株式会社

【代理人】

【識別番号】 100066865

【弁理士】

【氏名又は名称】 小川 信一

【選任した代理人】

【識別番号】 100066854

【弁理士】

【氏名又は名称】 野口 賢照

【選任した代理人】

【識別番号】 100068685

【弁理士】

【氏名又は名称】 齋下 和彦

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 002912

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 建設車両用ラジアルタイヤの製造方法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 第 1 段成形機で 1 次グリーンタイヤを成形した後、該第 1 段成形機から取り外した 1 次グリーンタイヤに加硫ブラダーユニットを装着し、該加硫ブラダーユニットにより前記 1 次グリーンタイヤをベルト貼りの径までインフレートさせ、次いで該 1 次グリーンタイヤを前記加硫ブラダーユニットを装着したまま再び前記第 1 段成形機に装着し、その外周にベルトとトレッドゴムを貼り付けてグリーンタイヤを完成し、該完成グリーンタイヤを前記加硫ブラダーユニットを装着したまま加硫モールドに組み込んで加硫成形する建設車両用ラジアルタイヤの製造方法。

【請求項 2】 前記第 1 段成形機の成形ドラムに、カーカスコードが成形ドラムの軸方向に配列するカーカスプライを筒状に外装した後、該カーカスプライの両端部にそれぞれビードコアを打ち込むと共に、該カーカスプライの端部をビードコアを包み込むように折り返し、その折り返したカーカスプライ端部の上にサイドゴムを積層して前記 1 次グリーンタイヤを成形する請求項 1 に記載の建設車両用ラジアルタイヤの製造方法。

【請求項 3】 前記第 1 段成形機から成形ドラムを取り外し、該成形ドラムと入れ換えに、前記加硫ブラダーユニットを装着したままの 1 次グリーンタイヤを装着する請求項 1 又は 2 に記載の建設車両用ラジアルタイヤの製造方法。

【請求項 4】 前記 1 次グリーンタイヤに加硫ブラダーユニットを装着する際、該加硫ブラダーユニットのブラダー表面に予め離型材を塗布する請求項 1、2 又は 3 に記載の建設車両用ラジアルタイヤの製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明が属する技術分野】

本発明は建設車両用ラジアルタイヤの製造方法に関し、更に詳しくは、設備費の低減を可能にした建設車両用ラジアルタイヤの製造方法に関する。

【0002】

【従来の技術】

一般にORタイヤ (Off the Road Tire)といわれる建設車両用の大型タイヤについても、消費者のニーズによりラジアル構造にしたタイヤの生産が増加している。ラジアルタイヤの製造方法は、まず第1段成形機によりカーカスプライヤビードコアなどのタイヤ骨格をなす1次グリーンタイヤ (未加硫タイヤ) を成形し、次いで1次グリーンタイヤを第2段成形機により所定の外径になるまでインフレートして、その外周にベルトとトレッドゴムを巻き付ける成形を行なって完成グリーンタイヤにし、この完成グリーンタイヤを加硫機で加硫成形するようになっている。

【0003】

従来、空気入りラジアルタイヤの製造方法の改良として、第2段成形機のインフレート用ブラダーと加硫機のインフレート用ブラダーとを兼用するようにした改善提案はある (例えば、特許文献1)。しかしながら、ラジアルタイヤの製造において、設備上最もコストがかかる第1段成形機および第2段成形機は、依然として使用が必須とされているため、これらの装置の費用は勿論のこと、装置の設置に大きなスペースが必要とされるため、設備コストを大きくしてしまうという問題があった。

【0004】**【特許文献1】**

特開昭49-15776号公報

【0005】**【発明が解決しようとする課題】**

本発明の目的は、設備コストの大幅な低減を可能にした建設車両用ラジアルタイヤの製造方法を提供することにある。

【0006】**【課題を解決するための手段】**

上記目的を達成する本発明の建設車両用ラジアルタイヤの製造方法は、第1段成形機で1次グリーンタイヤを成形した後、該第1段成形機から取り外した1次グリーンタイヤに加硫ブラダーユニットを装着し、該加硫ブラダーユニットによ

り前記1次グリーンタイヤをベルト貼りの径までインフレートさせ、次いで該1次グリーンタイヤを前記加硫ブラダーユニットを装着したまま再び前記第1段成形機に装着し、その外周にベルトとトレッドゴムを貼り付けてグリーンタイヤを完成し、該完成グリーンタイヤを前記加硫ブラダーユニットを装着したまま加硫モールドに組み込んで加硫成形することを特徴とするものである。

【0007】

1次グリーンタイヤを成形する第1段成形機は、成形工程中にインフレート操作がないためブラダーを装備していない。したがって、この第1段成形機の構成のまま、第1段成形機をインフレート操作が必要な第2段成形機として兼用することは不可能である。

【0008】

しかし、本発明では、第1段成形機で成形した1次グリーンタイヤに加硫ブラダーユニットを装着し、この加硫ブラダーユニットで1次グリーンタイヤをインフレートさせてから、再び第1段成形機でベルトやトレッドゴムを貼りつける第2段成形を行なうので、従来から使用されていた専用の第2段成形機を不要にすることができる。したがって、第2段成形機の設置費用が不要になるばかりでなく、第2段成形機を設置するためのスペースも不要になり、大幅に設備コストを低減することができる。

【0009】

【発明の実施の形態】

以下、図に示す実施形態により本発明を具体的に説明する。

【0010】

本発明の建設車両用ラジアルタイヤの製造方法において、図1から図3は、第1段成形機により1次グリーンタイヤを成形する工程を示す。

【0011】

図1～図3に示す第1段成形機100において、1はヘッドストック（本体）、2はテールストックである。ヘッドストック1の駆動軸3には成形ドラム5が取り付けられ、その成形ドラム5は半径の大きさが拡張するように構成されている。テールストック2に設けられた従動軸4は、上記駆動軸3及び成形ドラム5

と共に回転するようになっている。さらに、駆動軸 3 と従動軸 4 にそれぞれビード供給部 6 a と 6 b が設けられ、これらビード供給部 6 a, 6 b は、それぞれ軸上を往復移動して、成形ドラム 5 に接近したり、離間したりするようになっている。

【0012】

1 次グリーンタイヤを成形する工程は、まず第 1 段成形機 100 の成形ドラム 5 に、予め不図示のバンド成形機（図示せず）で成形した筒状のバンド 7 を、図 1 のように装着する。また、ビード供給部 6 a, 6 b に、スチールワイヤを集束したリング状のビードコア 8 c に未加硫ゴムのビードフィラー 8 f が組み付けられたビードコア組立体 8 を装着する。筒状のバンド 7 は、有機繊維コードまたはスチールコードからなるカーカスコードをドラム軸方向に平行に配列したカーカスプライ 9 をベースとし、そのカーカスプライ 9 の内周面に非通気性ゴムのインナーライナー層を内張りし、外周側の軸方向両端部に補強プライ 10, 10 を貼り付けて構成されている。

【0013】

次いで、カーカスプライ 9 の端部 9 e, 9 e を破線で示すように径方向内側へ折り曲げ、それぞれビードコア組立体 8, 8 を載置したビード供給部 6 a, 6 b を成形ドラム 5 の端部へ移動させ、ビードコア組立体 8, 8 をカーカスプライ 9 の端部 9 e, 9 e へ移し替える。さらにカーカスプライ 9 の端部 9 e, 9 e をそれぞれビードコア組立体 8, 8 を包み込むように折り返して、図 2 に示す状態にする。さらに、図 3 に示すように、カーカスプライ 9 の折り返し端部 9 e, 9 e を覆うようにサイドゴム 11, 11 を巻き付けて、1 次グリーンタイヤ 101 を完成する。

【0014】

次に、上記のように完成した 1 次グリーンタイヤ 101 を第 1 段成形機 100 の成形ドラム 5 から取り外し、図 4 及び図 5 に示すように、その取り外した 1 次グリーンタイヤ 101 の内側に加硫ブラダーユニット 12 を装着する。加硫ブラダーユニット 12 は、後述する加硫工程で完成グリーンタイヤの内側をインフレーションさせるためのもので、加硫機に着脱自在に装着されている。この加硫ブラダ

ーユニット12は、軸方向に相対移動する一対の筒13a, 13bからなる伸縮自在の筒体13と、この筒体13の外側を覆うブラダー14とから構成されている。

【0015】

1次グリーントイヤ101を加硫ブラダーユニット12に組み付ける作業は、1次グリーントイヤ101が重量物であるから、図4に示すように、フック17などを介してクレーンで吊り上げるとか、フォークリフトを利用するようにするとよい。また、1次グリーントイヤ101を加硫ブラダーユニット12を装着する前に、加硫ブラダーユニット12のブラダー14の表面に噴霧ノズル16などにより離型材16aを塗布して離型性を良好にしておくことが好ましい。さらに、1次グリーントイヤ101を加硫ブラダーユニット12に装着したら、図5に示すように、ビードリング15, 15を取り付けて、1次グリーントイヤ101が簡単に抜け落ちないようにする。

【0016】

次に、図6に示すように、加硫ブラダーユニット12の筒体13を軸方向に収縮させ、1次グリーントイヤ101のビード部の間隔を、所定のリム幅に設定すると共に、加硫ブラダーユニット12に圧縮空気を供給して、1次グリーントイヤ101の外径をベルト貼りの径になるまでインフレートさせ、その外径状態にロックする。

【0017】

所定の外径とリム幅に設定された1次グリーントイヤ101は、加硫ブラダーユニット12を装着したまま、旋回装置（図示せず）を利用して、軸方向を鉛直から水平にするように姿勢を変える。さらに、図7のように、クレーン18で吊り下げたり、フォークリフトで搬送することにより、成形ドラム5を取り外した第1段成形機100の駆動軸3に再び装着する。

【0018】

次いで、図8のように、ヘッドストック1の駆動軸3上の1次グリーントイヤ101にテールストック2側の従動軸4を組み付けた状態にし、さらにエア供給ユニット19から加硫ブラダーユニット12のブラダー14に圧縮空気を供給し

て、1次グリーントイヤ101をインフレート状態に維持する。そして、その1次グリーントイヤ101の外周にスチールコードからなるベルト20を複数プライ巻き付けた後、さらに図9のように、そのベルト20の外周にトレッドゴム21を巻き付けて、グリーントイヤ102として完成させる。

【0019】

上記のようにして得られた完成グリーントイヤ102を第1段成形機100から取り出し、加硫ブラダーユニット12を装着したまま、図10に示すように、加硫モールド22の中に搬送する。そして、加硫ブラダーユニット12で完成グリーントイヤ102のインフレート状態を維持しながら加硫モールド22中で加熱し加硫硬化させることにより、建設車両用ラジアルタイヤが完成する。

【0020】

上述のように本発明では、1次グリーントイヤに加硫機から外した加硫ブラダーユニットを装着し、この加硫ブラダーユニットで1次グリーントイヤをインフレートさせた状態にして、再び第1段成形機に装着し、ベルトやトレッドゴムを貼りつける第2段成形を行なうようにしている。したがって、従来の製造方法では必須であった専用の第2段成形機が不要になり、この第2段成形機を用意するための設備費は勿論のこと、第2段成形機を設置するスペースも不要になるため、建設車両用ラジアルタイヤの生産コストを著しくダウンさせることができる。

【0021】

【発明の効果】

上述したように本発明によれば、第1段成形機で成形した1次グリーントイヤに加硫ブラダーユニットを装着し、この加硫ブラダーユニットで1次グリーントイヤをインフレートさせてから、再び第1段成形機でベルトやトレッドゴムを貼りつける第2段成形を行なうので、従来の専用の第2段成形機を不要にすることができる。したがって、第2段成形機の設置費用が不要になるばかりでなく、第2段成形機を設置するためのスペースも不要になり、大幅に設備コストを低減することができる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

本発明の建設車両用ラジアルタイヤの製造方法における 1 次グリーンタイヤの成形工程の説明図である。

【図 2】

図 1 の工程に続く 1 次グリーンタイヤの成形工程を示す説明図である。

【図 3】

図 2 の工程に続く 1 次グリーンタイヤの成形工程を示す説明図である。

【図 4】

図 3 の工程で得られた 1 次グリーンタイヤを加硫ブラダーユニットに装着する工程を示す説明図である。

【図 5】

1 次グリーンタイヤを加硫ブラダーユニットに装着後の状態を示す断面図である。

【図 6】

図 5 の 1 次グリーンタイヤをインフレートした状態を示す断面図である。

【図 7】

図 6 で得たインフレート状態の 1 次グリーンタイヤを再び第 1 段成形機に装着する工程を示す説明図である。

【図 8】

図 7 で第 1 段成形機に装着した 1 次グリーンタイヤにベルトを巻き付ける工程を示す説明図である。

【図 9】

図 8 の工程の次にトレッドゴムを巻き付ける工程を示す説明図である。

【図 10】

図 9 の工程で得た完成グリーンタイヤを加硫モールドで加硫する工程を示す説明図である。

【符号の説明】

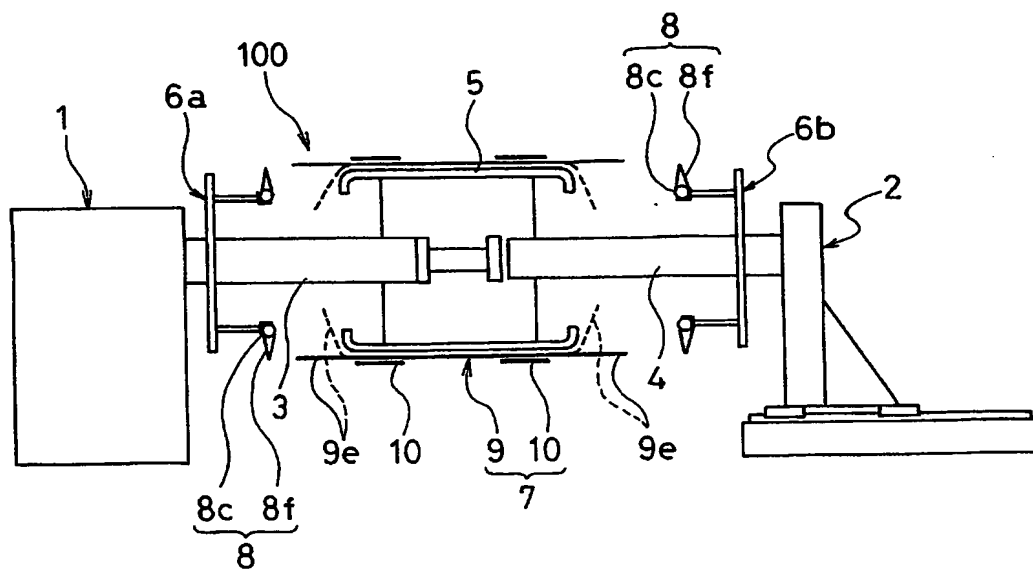
- 1 ヘッドストック
- 2 テールストック

- 5 成形ドラム
- 7 バンド
- 8 ビードコア組立体
- 9 カーカスプライ
- 1 1 サイドゴム
- 1 2 加硫ブラダーユニット
- 1 3 筒体
- 1 4 ブラダー
- 2 0 ベルト
- 2 1 トレッドゴム
- 2 2 加硫モールド
- 1 0 0 第 1 段成形機
- 1 0 1 1 次グリーンタイヤ
- 1 0 2 完成グリーンタイヤ

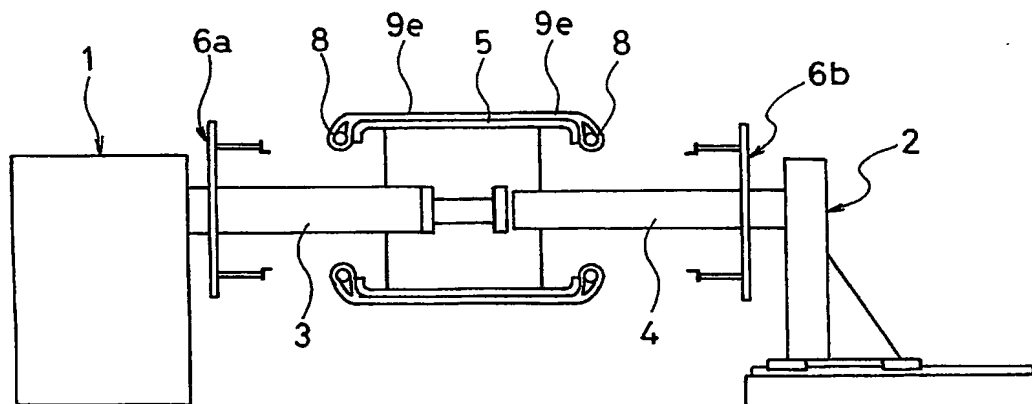
【書類名】

図面

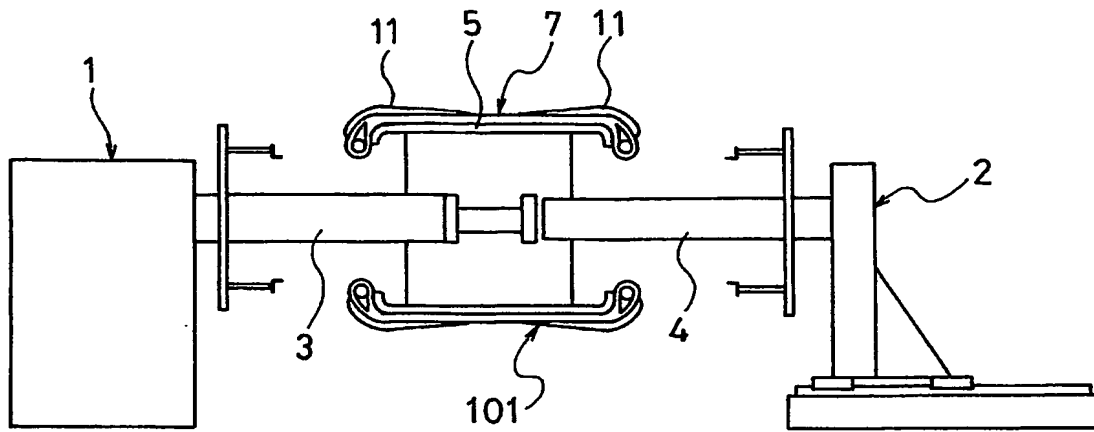
【図 1】



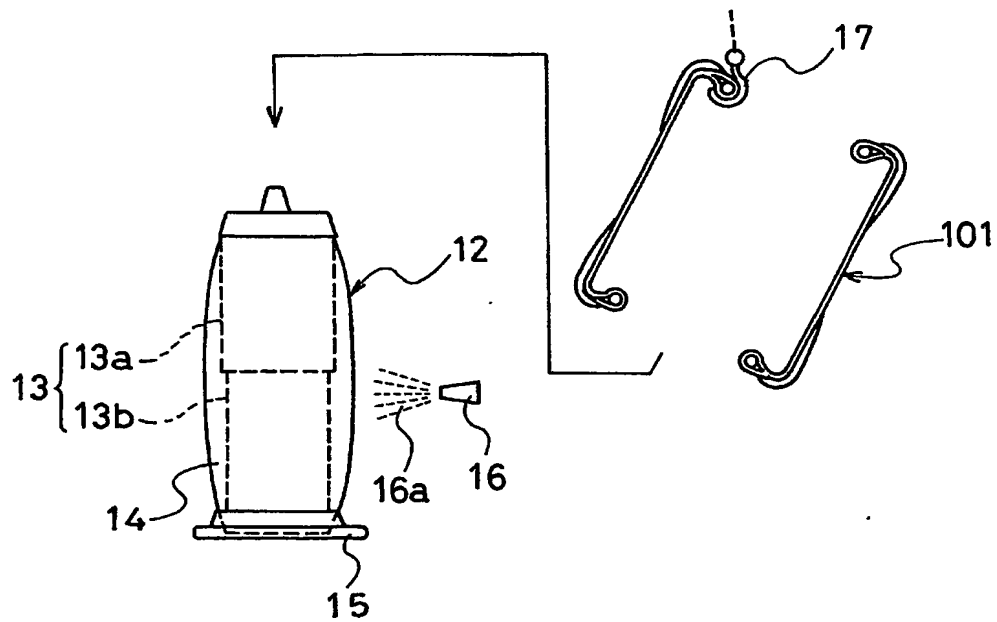
【図 2】



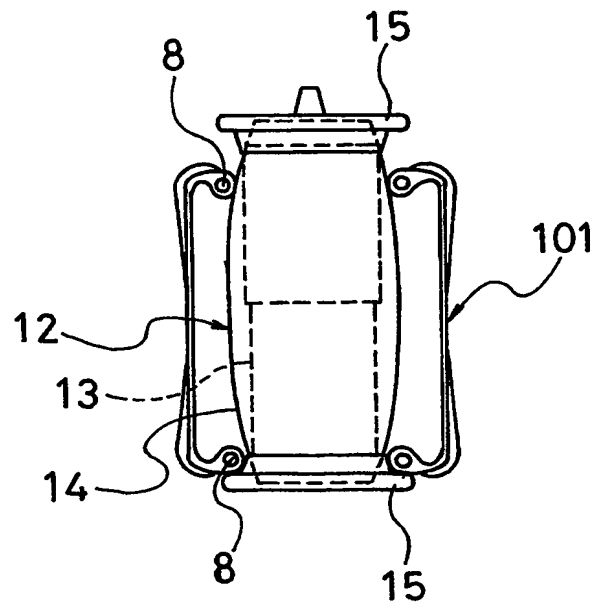
【図 3】



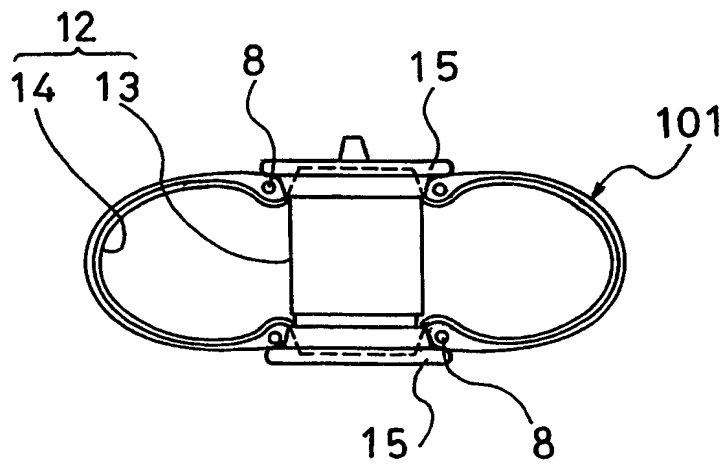
【図 4】



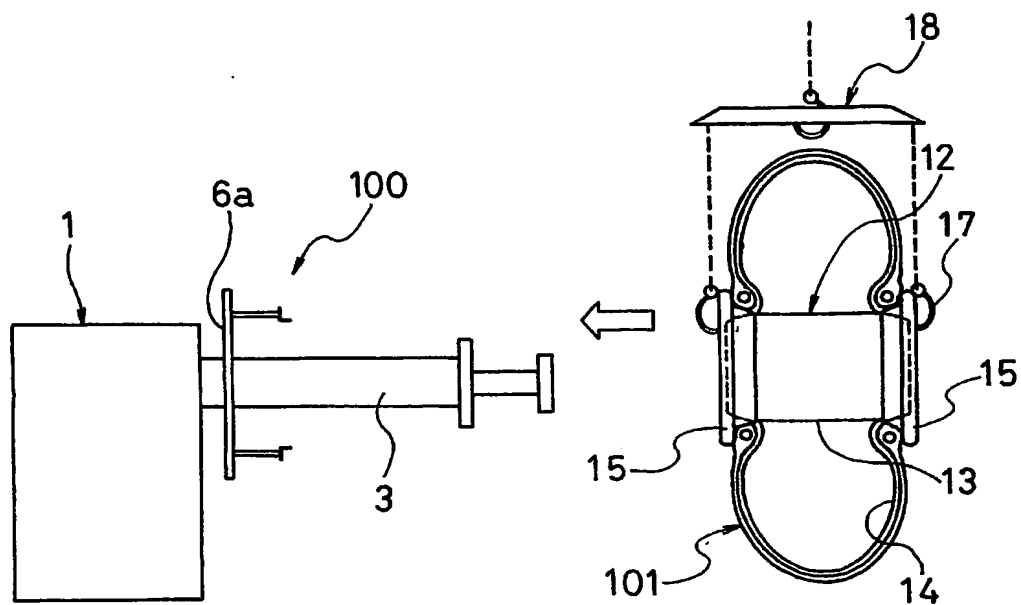
【図 5】



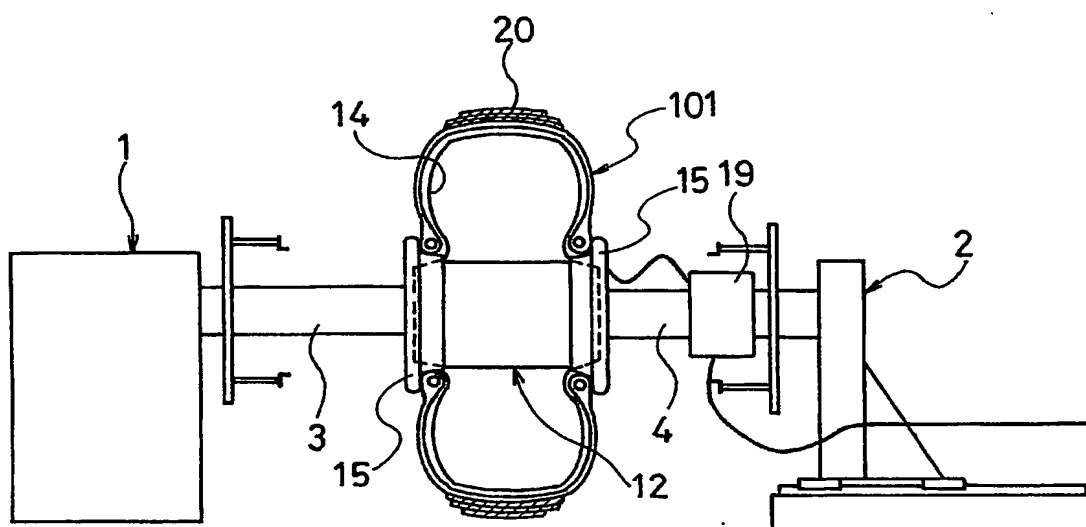
【図 6】



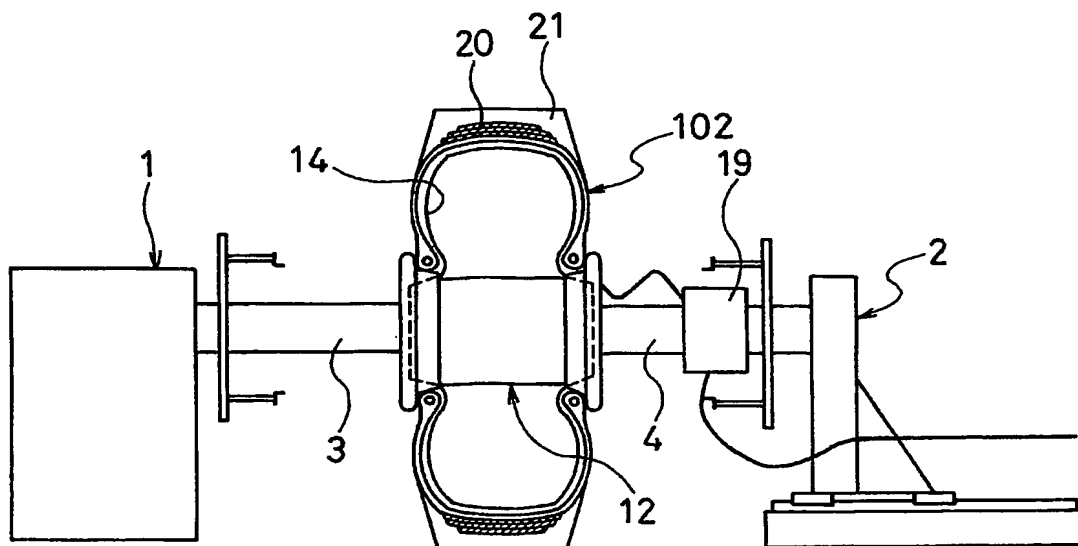
【図 7】



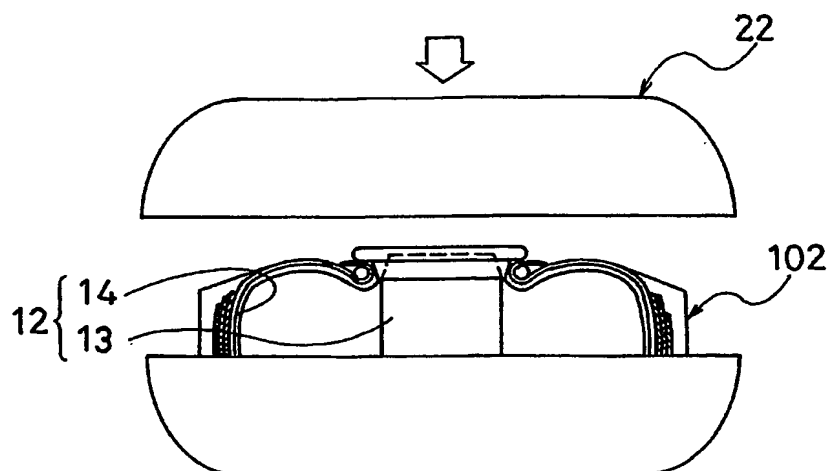
【図 8】



【図 9】



【図 10】



【書類名】 要約書

【要約】

【要約】 設備コストの大幅な低減を可能にした建設車両用ラジアルタイヤの製造方法を提供する。

【解決手段】 第1段成形機100で1次グリーントイヤ101を成形した後、該1次グリーントイヤ101に加硫ブラダーユニット12を装着し、該加硫ブラダーユニット12で1次グリーントイヤ101をベルト貼りの径までインフレーターさせ、次いで該1次グリーントイヤ101を加硫ブラダーユニット12を装着したまま再び第1段成形機100に装着し、外周にベルト20とトレッドゴム21を貼り付けてグリーントイヤ102を完成し、該完成グリーントイヤ102を加硫ブラダーユニット12を装着したまま加硫モールド22に組み込んで加硫成形する建設車両用ラジアルタイヤの製造方法である。

【選択図】 図9

特願 2 0 0 3 - 0 6 9 8 9 9

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[0 0 0 0 0 6 7 1 4]

1. 変更年月日

1 9 9 0 年 8 月 7 日

[変更理由]

新規登録

住 所

東京都港区新橋 5 丁目 3 6 番 1 1 号

氏 名

横浜ゴム株式会社